

REEMPLACEMENT : CÔTÉ D'HABITACLE ASSEMBLÉ

BERLINE 5PTES

IMPERATIF : Respecter les consignes de sécurité et de propreté  .

IMPERATIF : Respecter les précautions à prendre pour les éléments pyrotechniques  .

IMPERATIF : Avant toute intervention sur la structure d'un véhicule équipé de batteries de traction, le véhicule doit être mis en consignation par un technicien habilité.

IMPERATIF : Pour toute intervention de retouche peinture sur un véhicule équipé du système STOP and START nécessitant une cabine de peinture, il est nécessaire de déposer l'ensemble dispositif de maintien de tension centralisé (DMTC) si la température excède 80°C.

IMPERATIF : Toute intervention de réparation sur un véhicule à énergie électrique embarquée (véhicule électrique/véhicule hybride) doit être réalisée par une personne habilitée.

ATTENTION : Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué .

ATTENTION : Le nombre de points de soudure nécessaire à l'assemblage d'une pièce neuve doit être identique au nombre de points de soudure fixant la pièce d'origine.

1. Information

Types de cordons de soudure par procédé arc électrique utilisés sur cet élément :

- Soudo-brasage MIG avec métal d'apport en cupro-aluminium employé avec un gaz inerte
- Soudage MAG avec métal d'apport en acier et employé avec gaz actif

Désignations des tôles haute résistance utilisées dans ce document :

- HLE : Acier à haute limite élastique
- UHLE : acier à ultra haute limite élastique

NOTA : Utiliser les produits recommandés par le constructeur  .

2. Outillage

Opération à effectuer à l'aide d'un des systèmes suivants :

- Système de mesure électronique
- Système de mesure mécanique
- Tête spécifique MZ
- Gabarit de contrôle

Outils	Référence	Désignation
	[1366-ZZ]	Coffret d'outillage pour essais points de soudure électrique

[1366-ZZ]

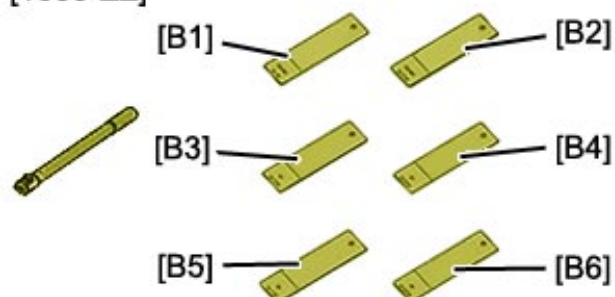


Figure : E5AH002T

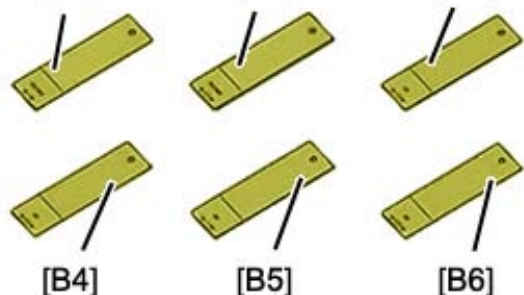
[1366]

Éprouvettes pour essai des points de soudure électrique

[1366] [B1]

[B2]

[B3]



[B4]

[B5]

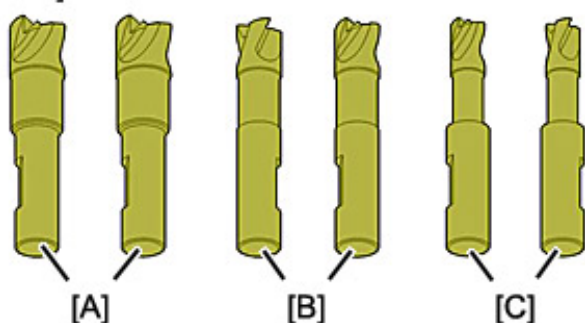
[B6]

Figure : E5AH003T

[1126]

Coffret de forets de dépointage

[1126]



[A]

[B]

[C]

Figure : E5AH006T

Perceuse à col de cygne pour découper les points électriques

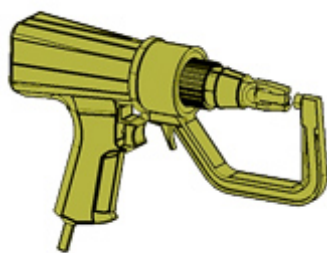


Figure : E5AH004T



Figure : E5AB0C8T

Pistolet thermique

3. Opérations préliminaires

Mettre hors service les systèmes pyrotechniques .

Débrancher la batterie de servitude.

ATTENTION : Déposer ou protéger les éléments qui se trouvent dans la zone de réparation et qui peuvent être détériorés par la chaleur ou la poussière.

Déposer :

- Le pare-brise
- Le fenestron
- La custode
- L'aile avant
- Le pare-chocs avant
- Le pare-chocs arrière
- Le dossier de banquette arrière
- La banquette arrière
- La porte avant
- La porte arrière
- La garniture du pavillon

- Le siège avant
- Les garnitures de coffre
- Les garnitures intérieures
- Le volet arrière

Dégager les faisceaux électriques.

Remplacer :

- Le pavillon
- Le panneau arrière
- Le renfort avant de côté d'habitacle

4. Localisation : Pièce de rechange

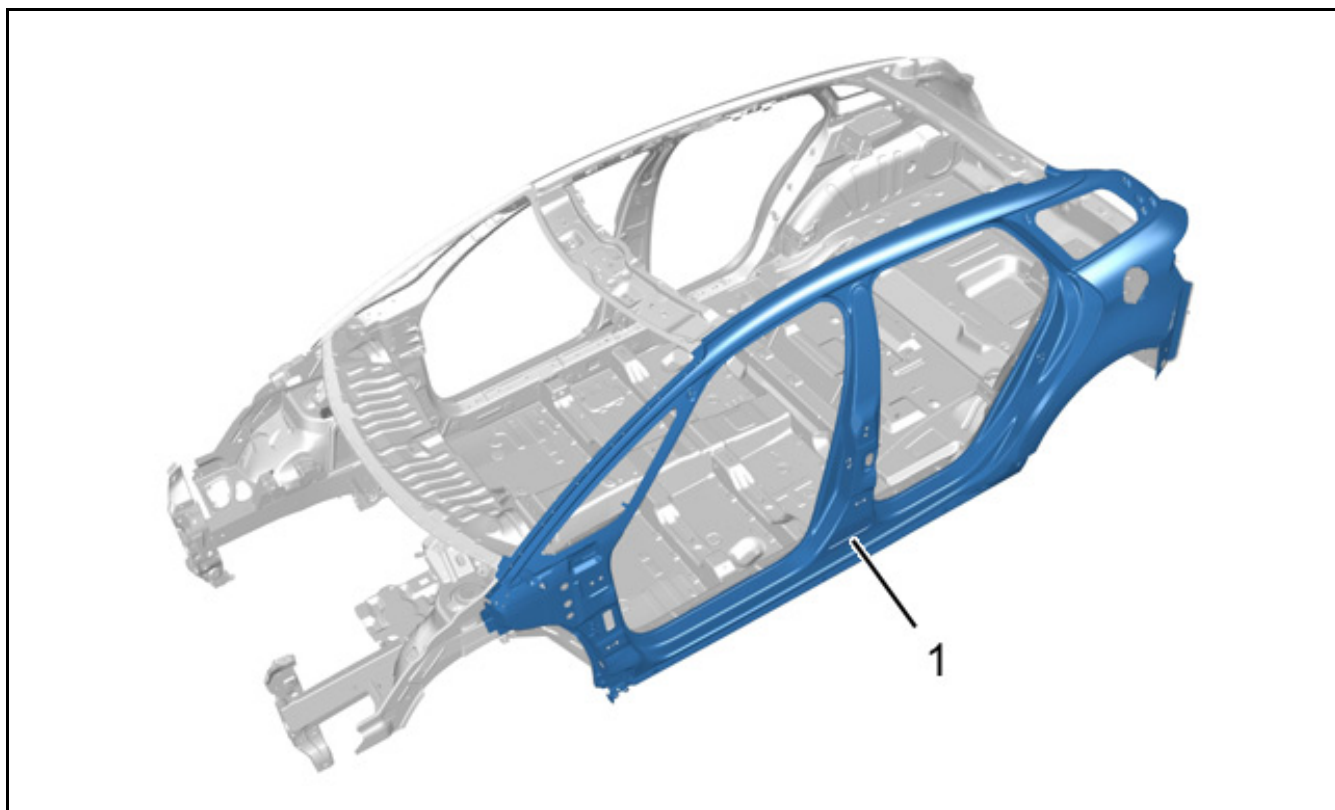


Figure : C4CH4UFD

Repère	Désignation
(1)	Côté d'habitacle assemblé

5. Identification de la pièce de rechange

5.1. Composition : Côté d'habitacle assemblé

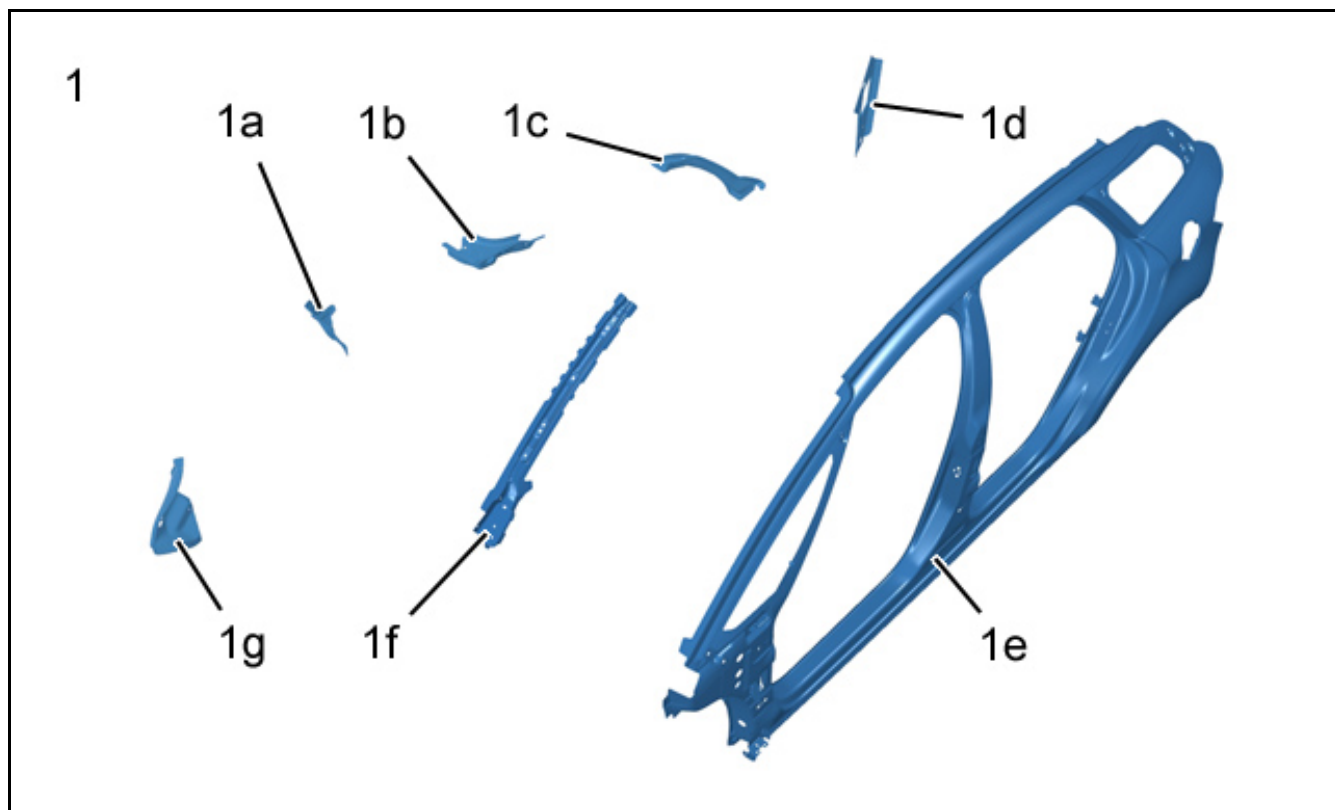


Figure : C4CH4UGD

Repère	Désignation	Épaisseur	Nature / classification
(1)	Côté d'habitacle assemblé	-	-
(1a)	Gouttière inférieure aile arrière	1,95 mm	Acier doux
(1b)	Fermeture de gouttière d'aile arrière	1,76 mm	Acier doux
(1c)	Gouttière supérieure aile arrière	1,76 mm	Acier doux
(1d)	Renfort inférieur de pied arrière	0,77 mm	Acier doux
(1e)	Côté d'habitacle	0,67 mm	Acier doux
(1f)	Raidisseur de montant de baie	1,17 mm	HLE
(1g)	Logement de feux arrière	0,77 mm	Acier doux

5.2. Identification des inserts gonflants

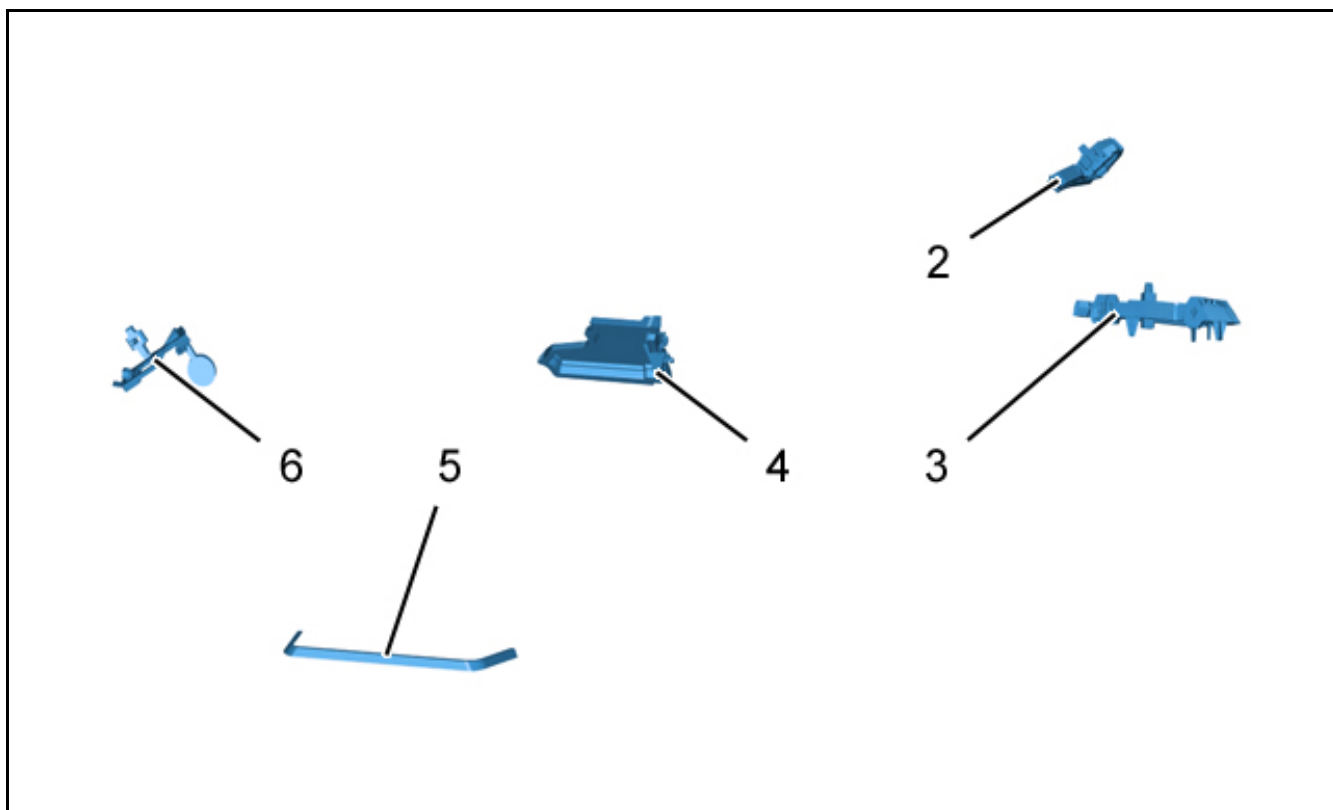


Figure : C4CH4UHD

Repère	Désignation	Épaisseur	Nature / classification
(2)	Cloison supérieure arrière de custode	-	-
(3)	Insert gonflant de pied arrière	-	-
(4)	Insert gonflant avant (Custode)	-	-
(5)	Insert gonflant extérieur (Pied milieu)	-	-
(6)	Insert gonflant (Pied avant)	-	-

5.3. Identification des pièces adjacentes à la pièce de rechange

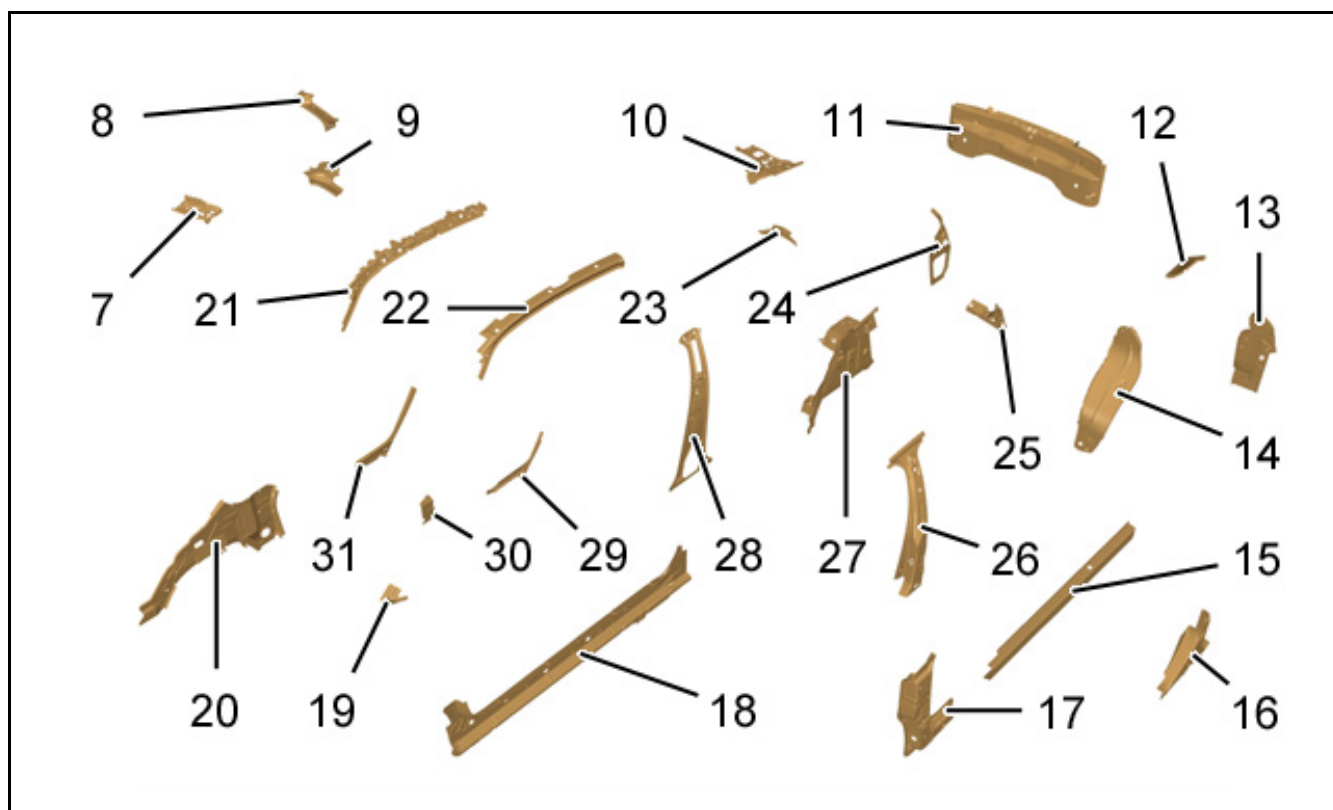


Figure : C4CH4UID

Repère	Désignation	Épaisseur	Nature / classification
(7)	Gouttière extérieure de traverse avant de pavillon	1,17 mm	HLE
(8)	Montant de custode	0,97 mm	Acier doux
(9)	Renfort supérieur (Doublure de custode)	0,77 mm	Acier doux
(10)	Pied supérieur de volet arrière	1,17 mm	HLE
(11)	Doublure de panneau arrière	0,77 mm	HLE
(12)	Liaison : Passage de roue arrière/Aile arrière	0,67 mm	Acier doux
(13)	Extension de doublure d'aile arrière	0,97 mm	Acier doux
(14)	Fermeture avant de doublure d'aile arrière	0,87 mm	Acier doux
(15)	Renfort de longeron intérieur	0,77 mm	Acier doux
(16)	Renfort inférieur de pied milieu	1,27 mm	HLE
(17)	Renfort pied avant	1,17 mm	HLE
(18)	Longeron intérieur	1,35 mm	HLE
(19)	Gousset supérieur (Doublure d'aile avant)	1,76 mm	Acier doux
(20)	Renfort supérieur de pied milieu	1,47 mm	UHLE
(21)	Doublure arc de pavillon	0,97 mm	HLE
(22)	Âme d'arc de pavillon	0,77 mm/ 1,27 mm	UHLE / UHLE
(23)	Pied de volet arrière	0,77 mm	Acier doux
(24)	Pied inférieur de volet arrière	0,77 mm	Acier doux
(25)	Gousset latéral de plancher de charge	1,27 mm	Acier doux
(26)	Renfort supérieur de pied milieu	1,47 mm	UHLE
(27)	Doublure inférieure de custode	0,67 mm	Acier doux
(28)	Doublure de pied milieu	0,97 mm	HLE
(29)	Doublure d'aile avant (partie supérieure)	1,27 mm	Acier doux

(30)	Support latéral traverse planche de bord	2 mm	HLE
(31)	Âme montant de baie de pare-brise	1,17 mm	UHLE

6. Préparation pièce de rechange

ATTENTION : Lors du nettoyage des bords d'accostage, utiliser uniquement des roues de décapage pour ne pas détériorer la protection anticorrosion.

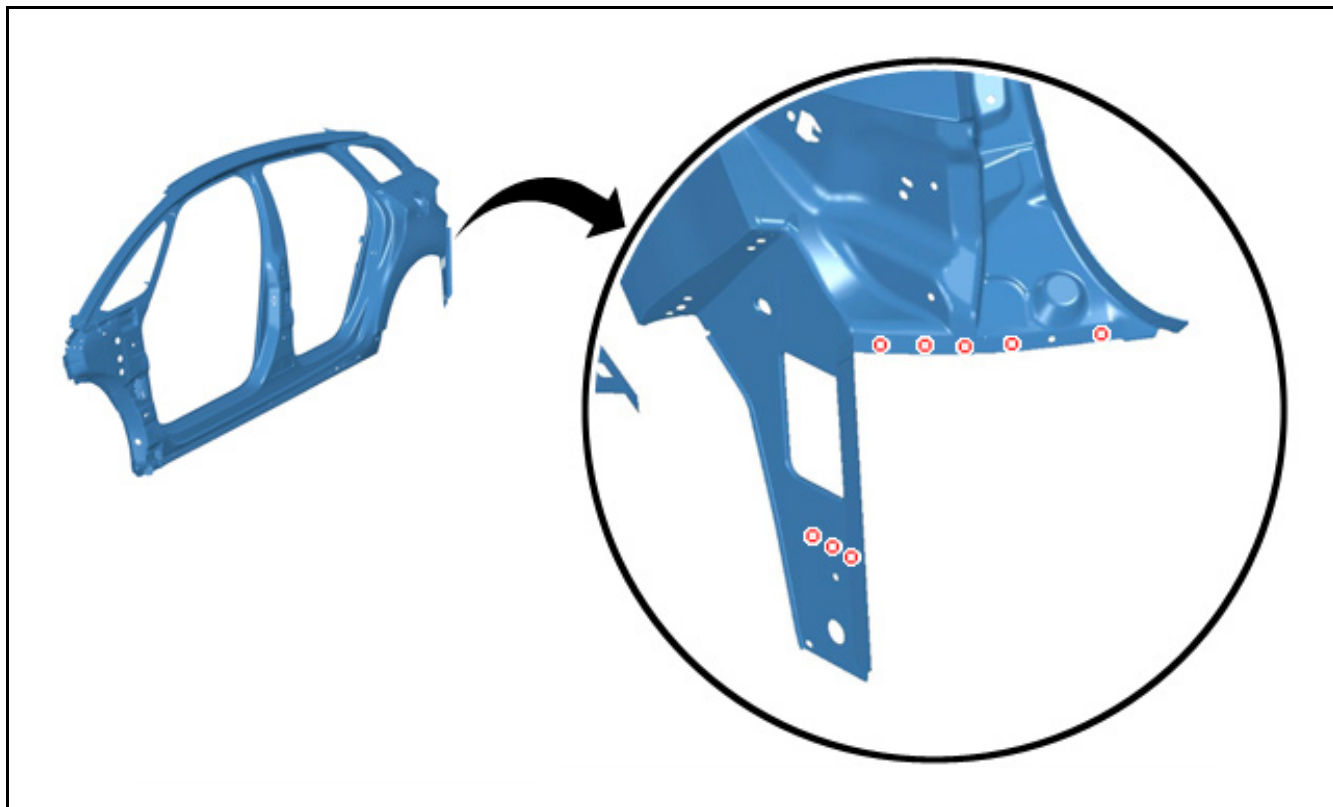


Figure : C4CH4UJD

Tracer puis percer au Ø 6,5 mm pour un soudage ultérieur par points bouchons.
Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable (indice "C7").

NOTA : Appliquer l'apprêt soudable sur les faces internes des tôles à souder.

7. Découpage de la pièce sur la caisse

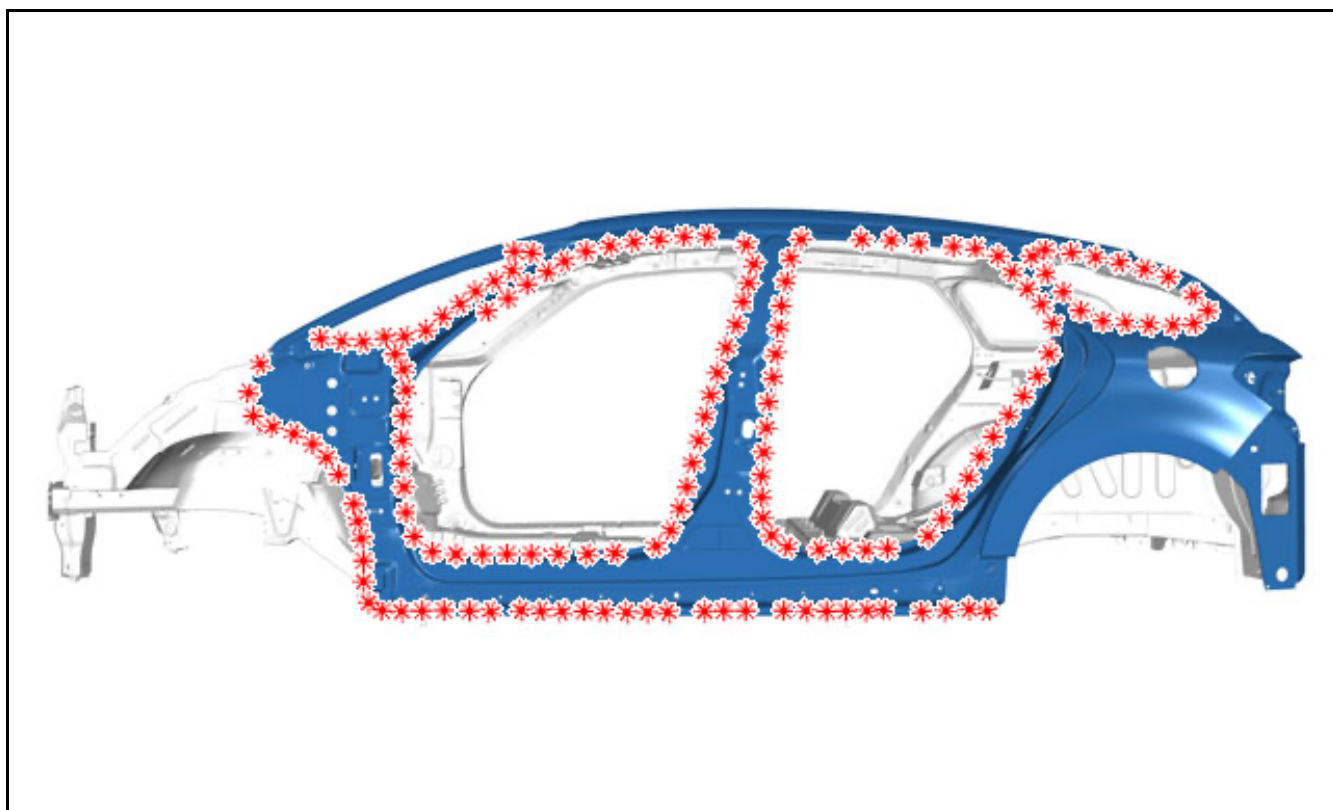


Figure : C4CH4UKD

Découper les points .

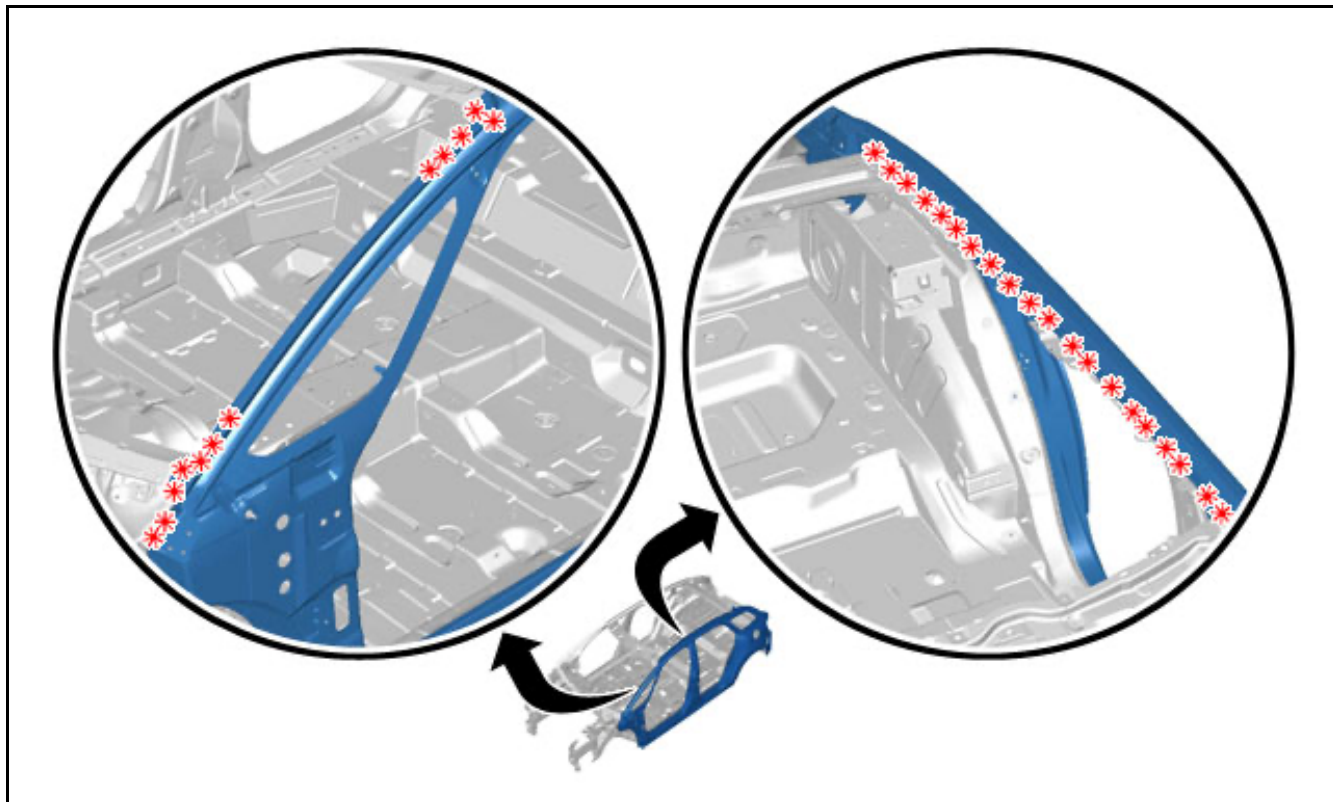


Figure : C4CH4ULD

Découper les points .

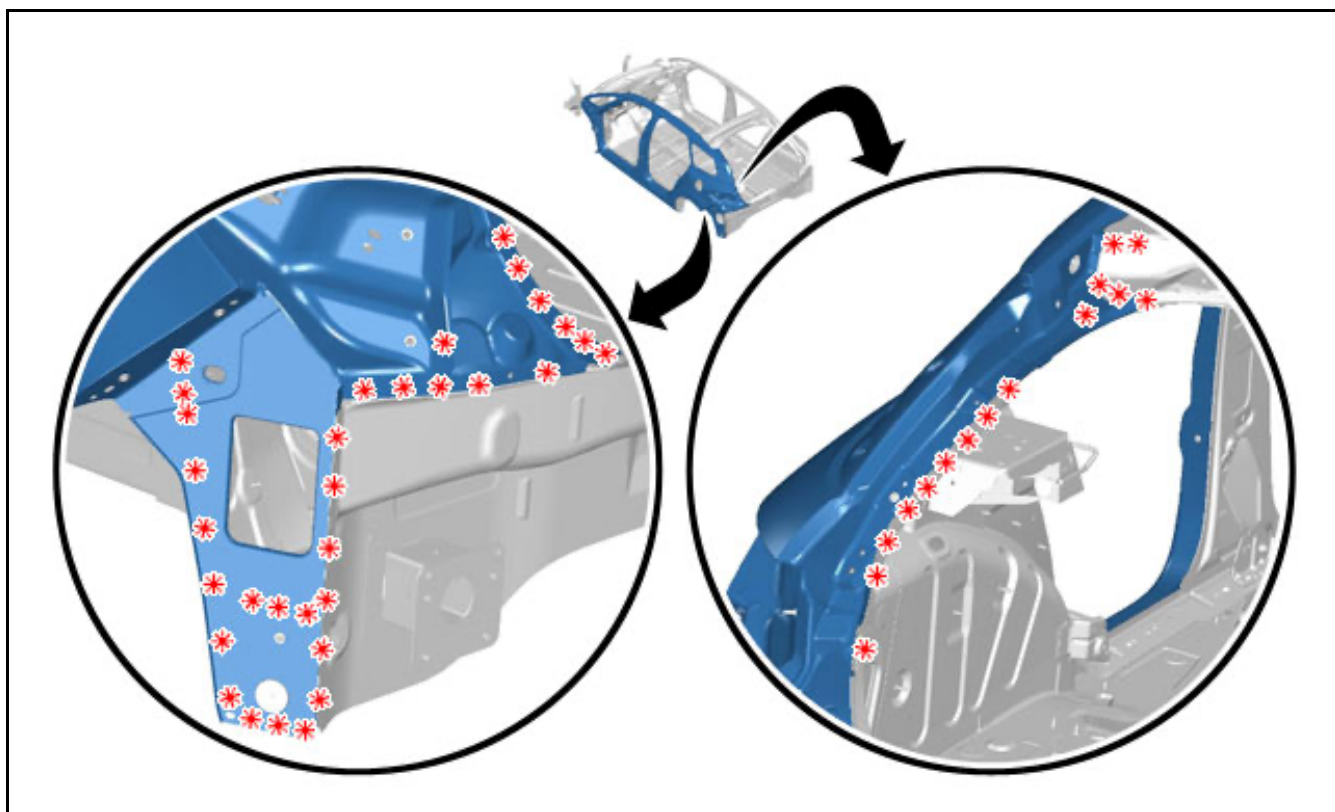


Figure : C4CH4UMD

Découper les points .

Décoller : Le côté d'habitacle assemblé (Au niveau des inserts gonflants (2), (3), (4)) ; À l'aide d'un pistolet à air chaud.

Déposer le côté d'habitacle assemblé.

8. Nettoyage et préparation de la caisse

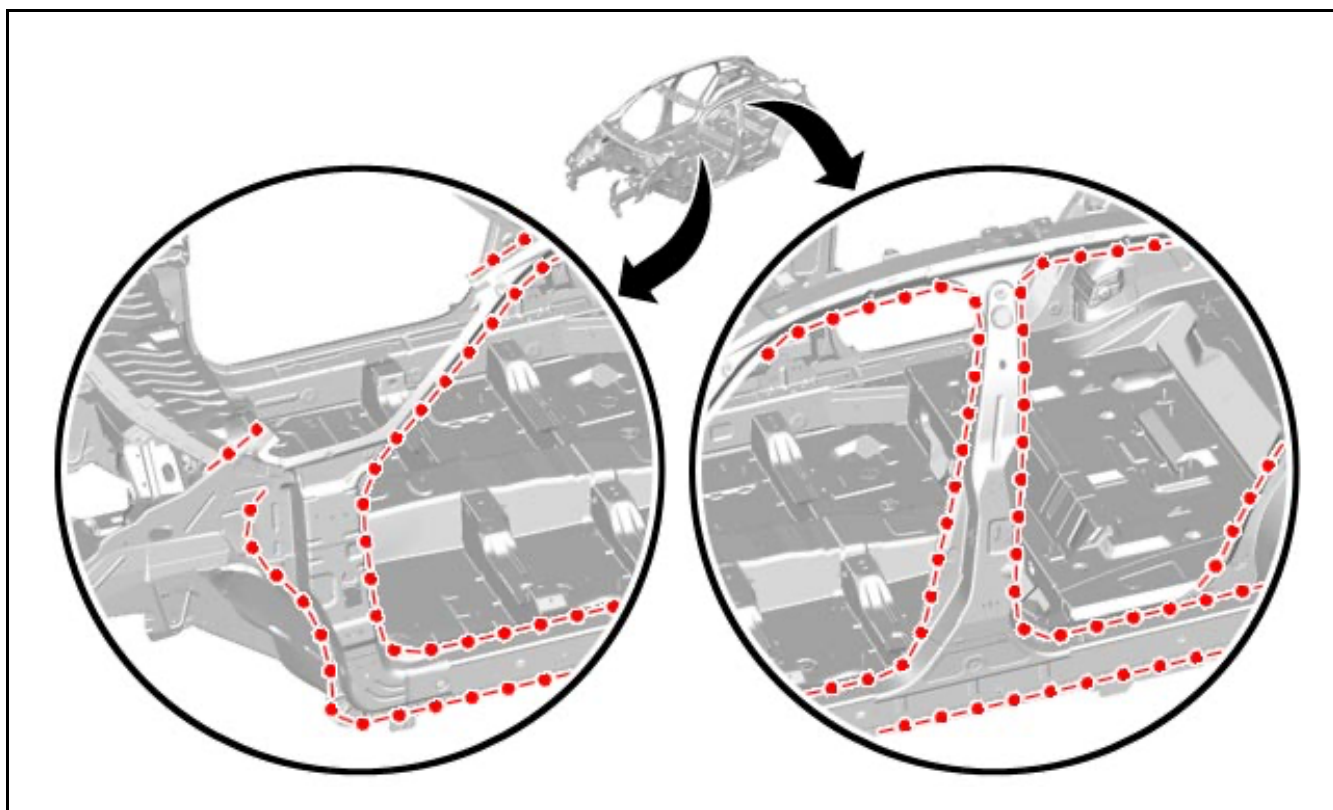


Figure : C4CH4UND

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable (indice "C7").

NOTA : Appliquer l'apprêt soudable sur les faces internes des tôles à souder.

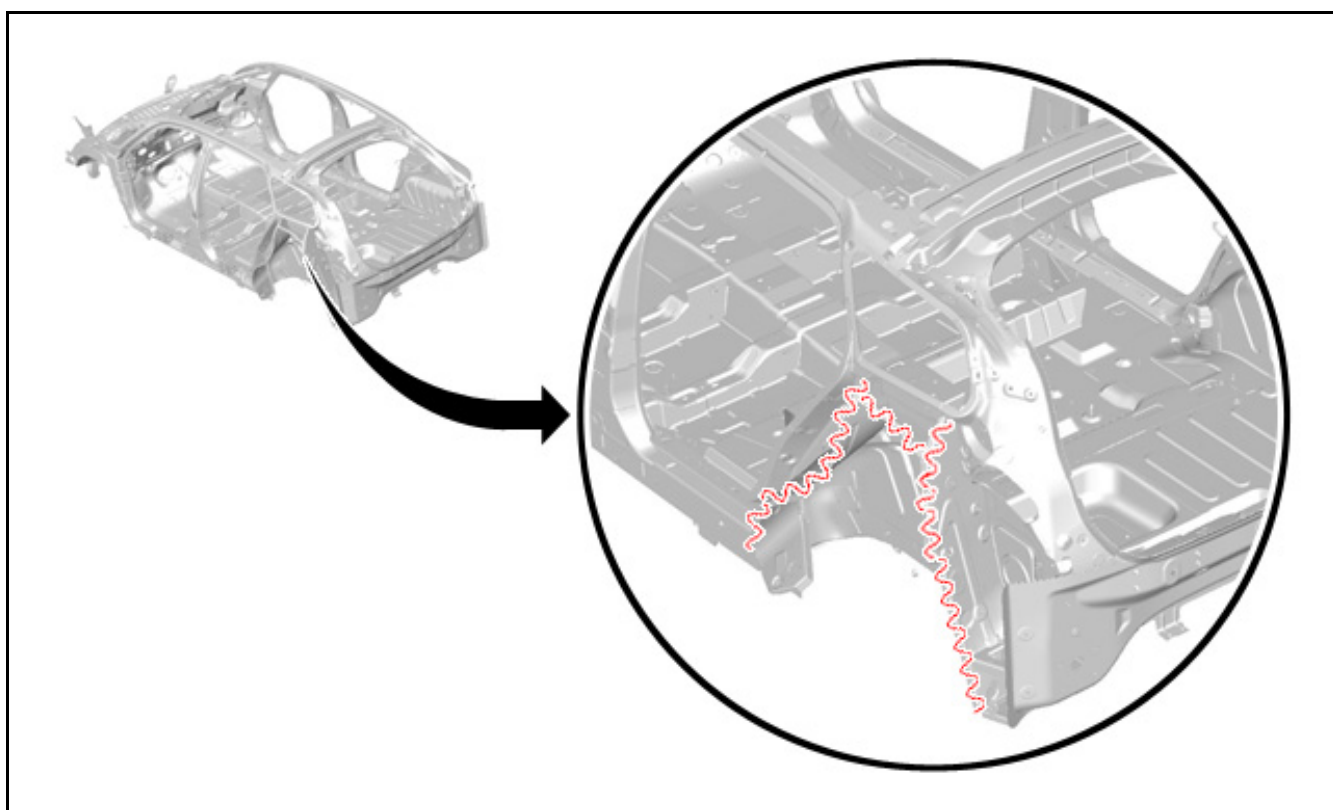


Figure : C4CH4UOD

Préparer les bords d'accostage .
Appliquer une colle de calage (indice "A1").

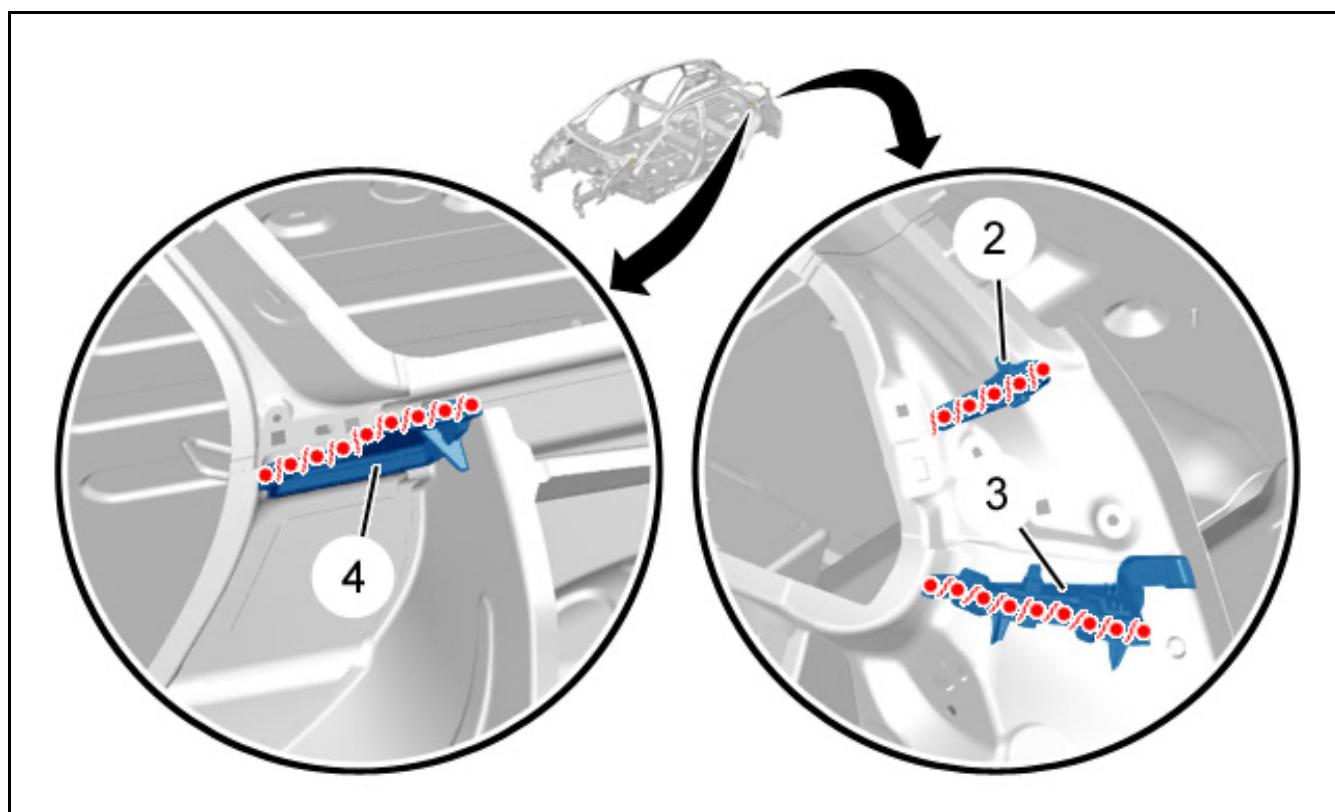


Figure : C4CH4UPD

Positionner : **Les inserts gonflants (2), (3), (4)** ⓘ .

Réaliser l'étanchéité des inserts gonflants (2), (3), (4) ⓘ .

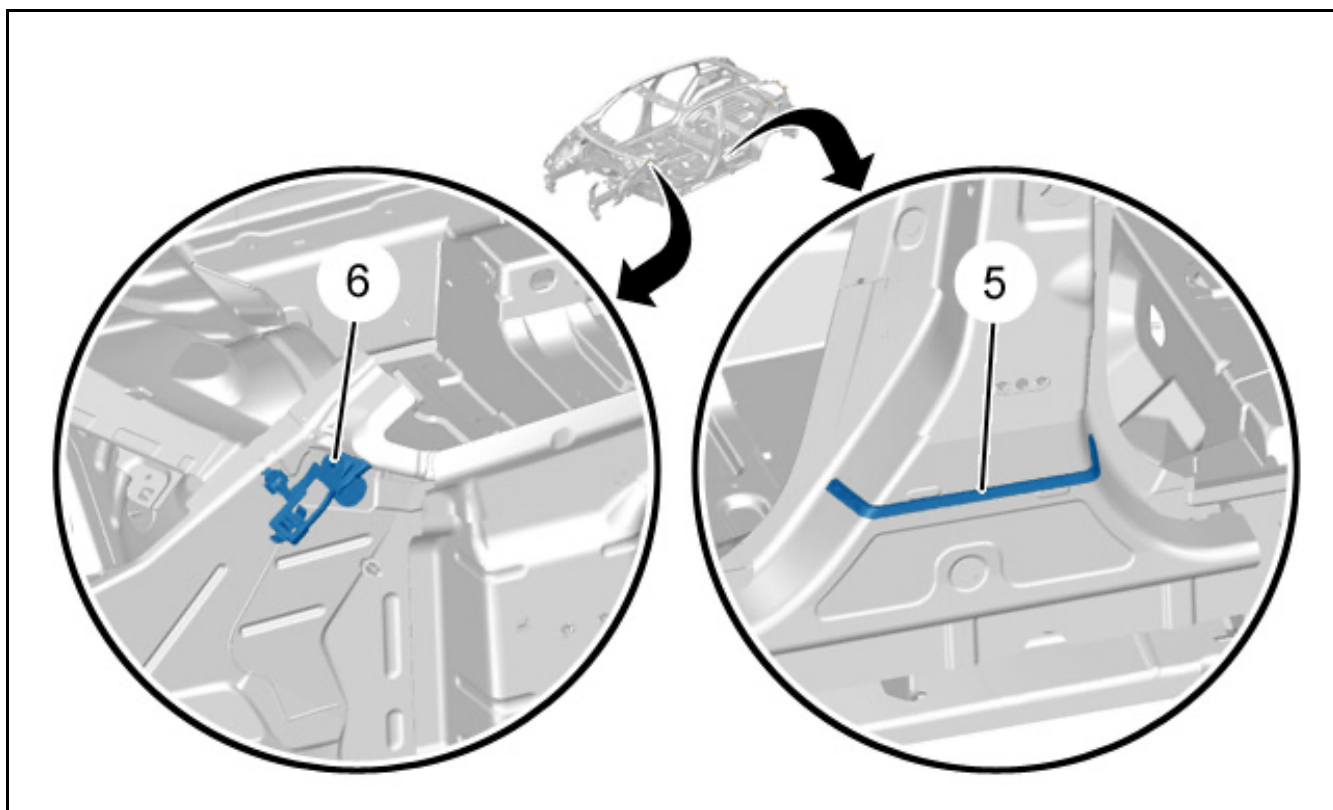


Figure : C4CH4UQD

Positionner : **Les inserts gonflants (5), (6)** ⓘ .

Réaliser l'étanchéité des inserts gonflants (5), (6) ⓘ .

9. Ajustage

NOTA : Lors de cette opération, 2 personnes sont nécessaires.

Positionner le côté d'habitacle assemblé.

Positionner les éléments permettant l'ajustage.

Contrôler les jeux et affleurements ⓘ .

Contrôler ; À l'aide d'un des systèmes de mesure homologués.

Maintenir la pièce en position.

10. Soudage

ATTENTION : Le nombre de points de soudure nécessaire à l'assemblage d'une pièce neuve doit être identique au nombre de points de soudure fixant la pièce d'origine.

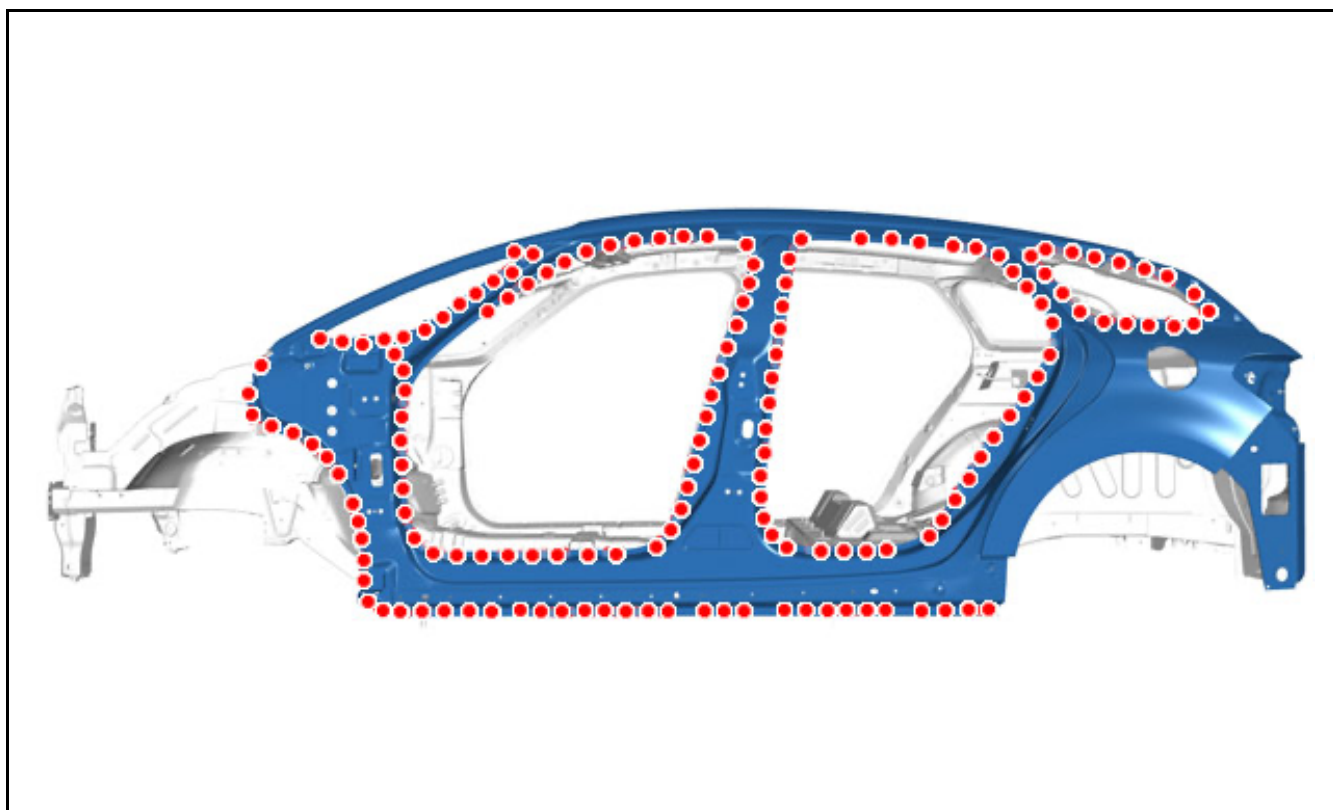


Figure : C4CH4URD

Souder par points électriques.

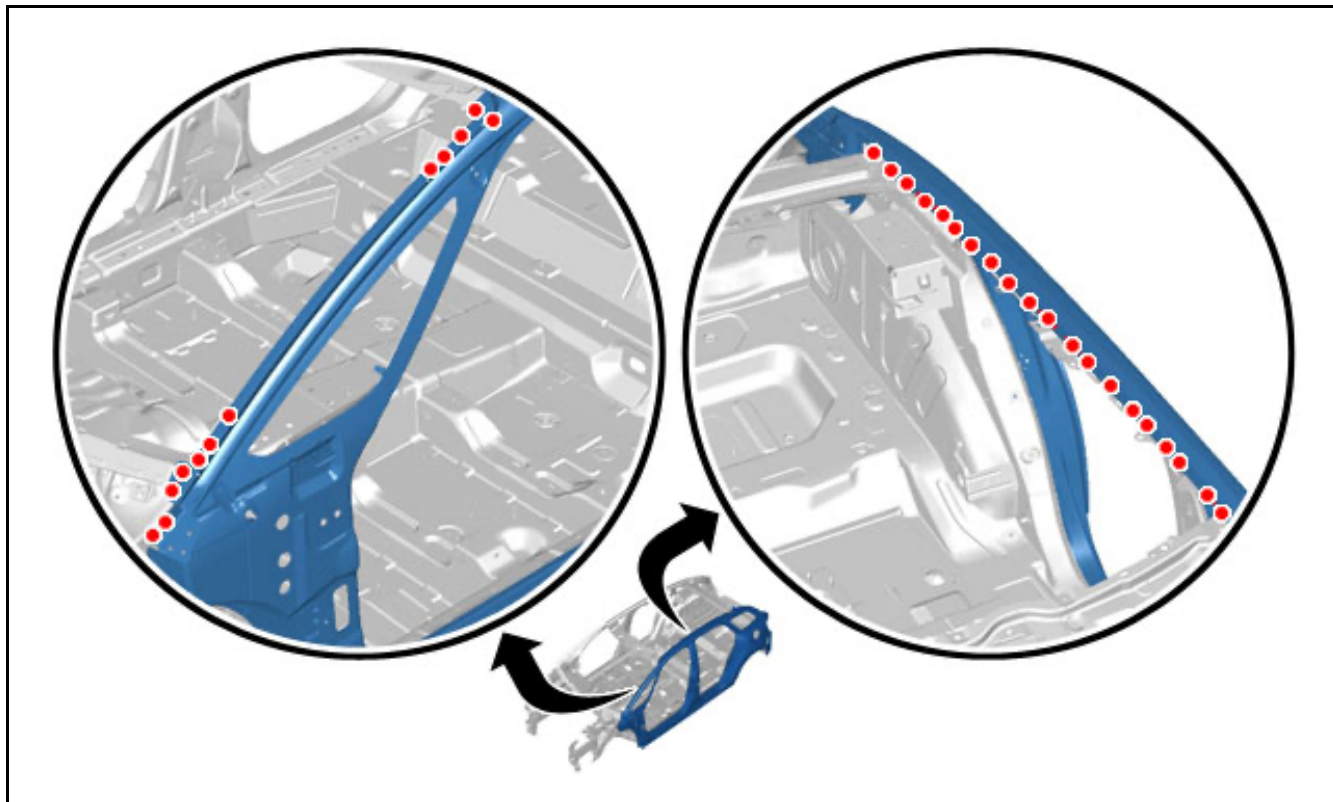


Figure : C4CH4USD

Souder par points électriques.

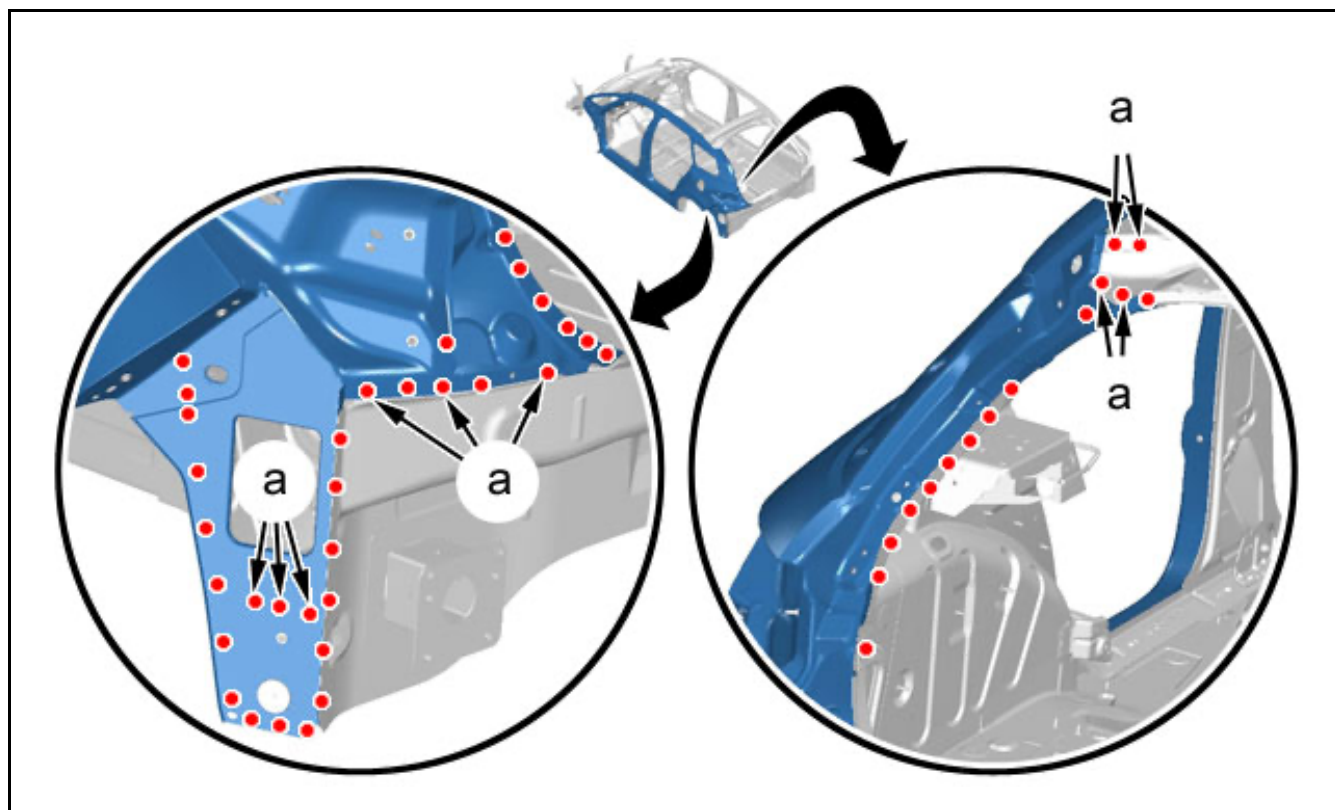


Figure : C4CH4UTD

Souder par points bouchons MAG (en "a").

Meuler les points bouchons MAG.

Souder par points électriques.

NOTA : Les points électriques restants seront effectués lors du soudage du panneau arrière.

11. Étanchéité protection

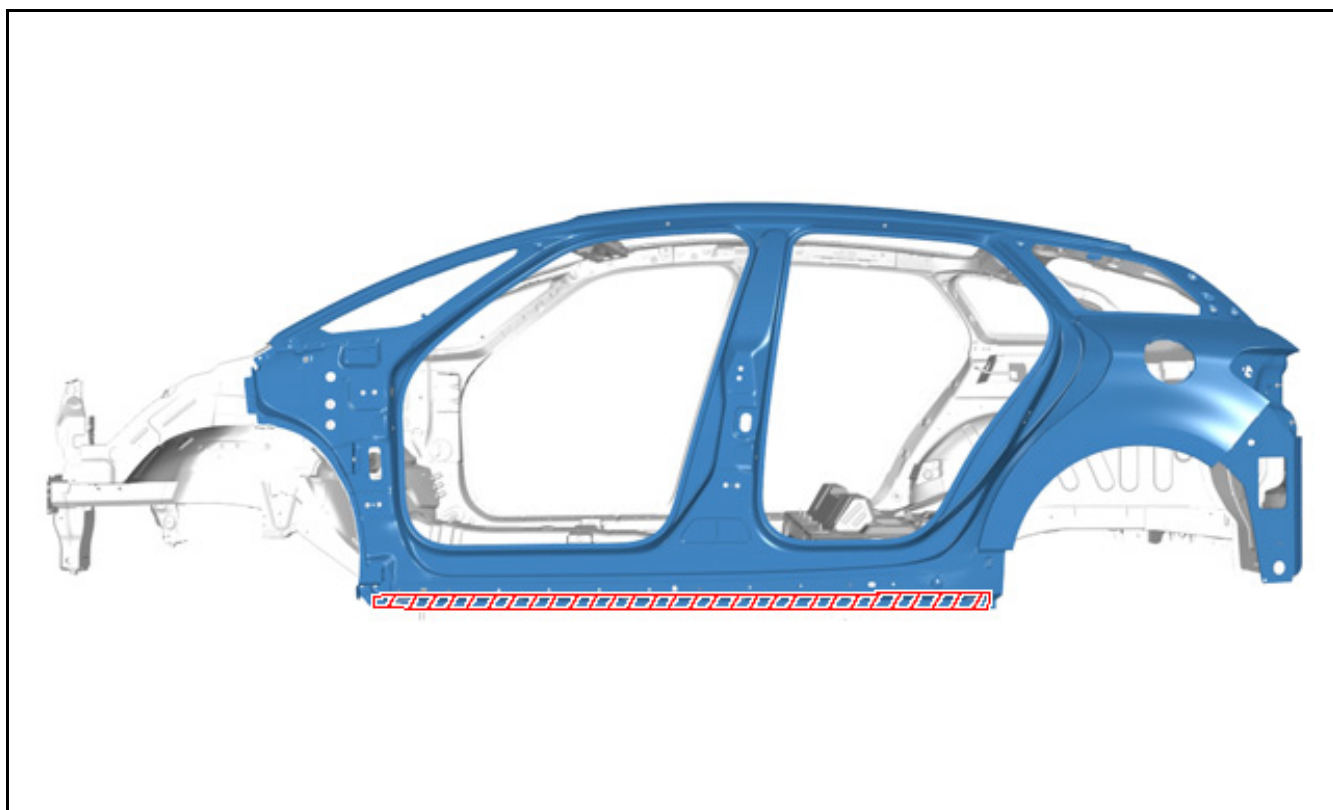


Figure : C4CH4UUD

Appliquer une couche d'impression phosphatante sur les zones mises à nu.

Appliquer une protection antigravillonnage indice "C4" ⓘ.

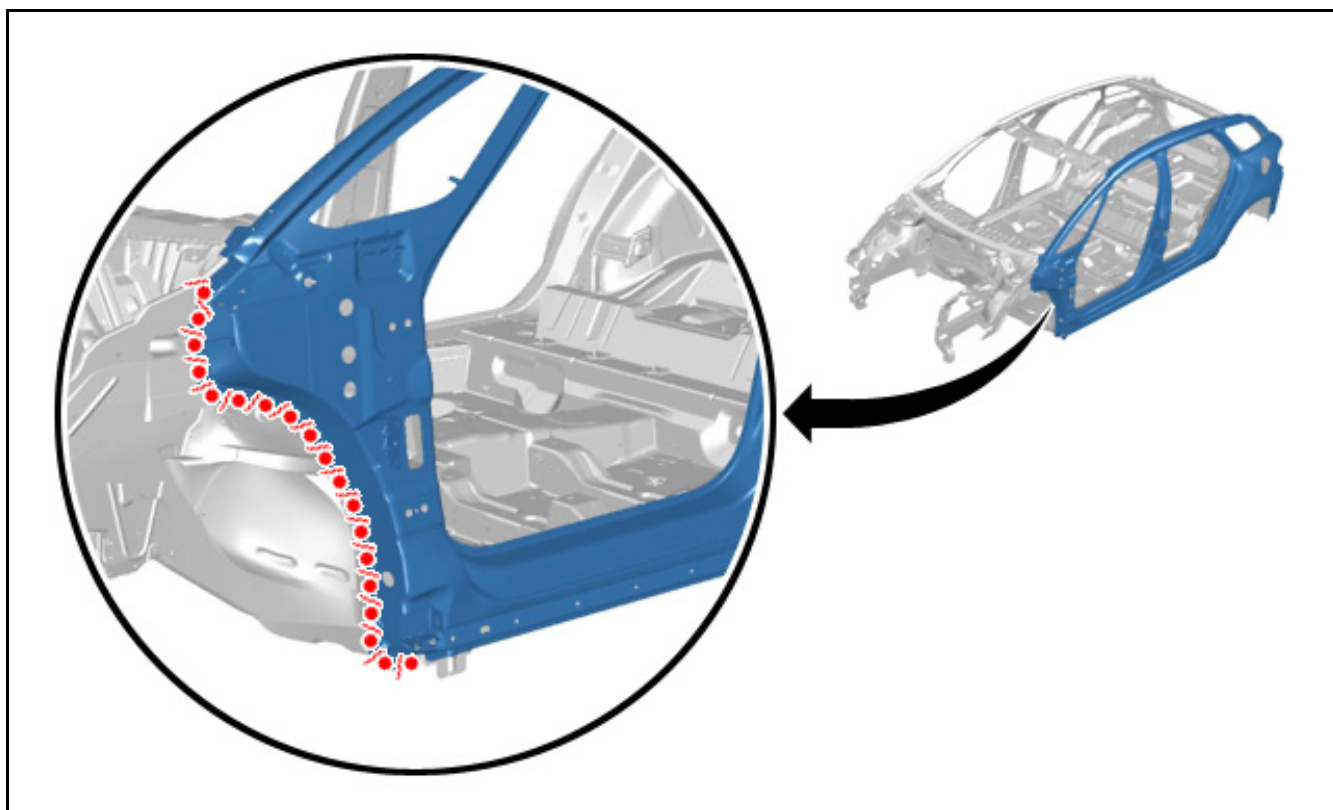


Figure : C4CH4UUD

Appliquer une couche d'impression phosphatante sur les zones mises à nu.

Appliquer un mastic d'étanchéité (indice "A1").

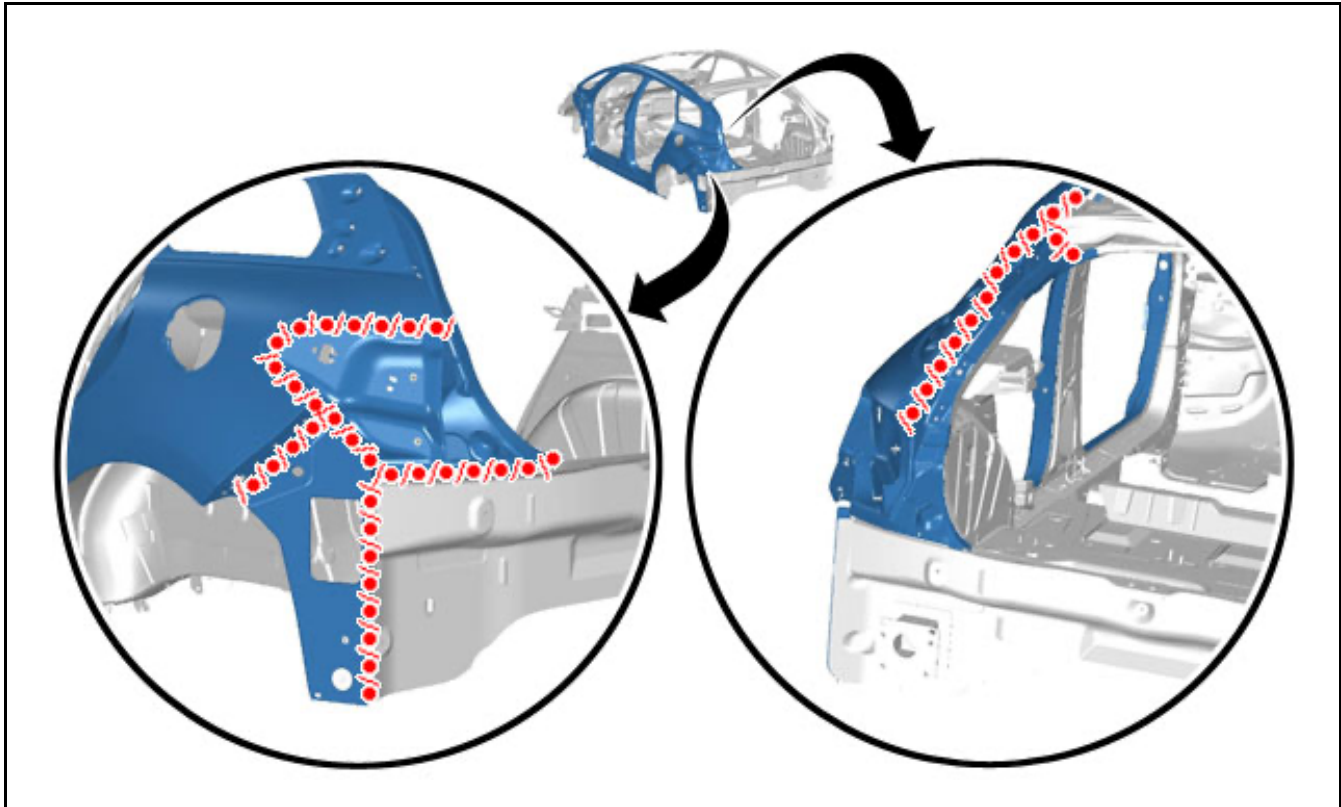


Figure : C4CH4UWD

Appliquer une couche d'impression phosphatante sur les zones mises à nu.

Appliquer un mastic d'étanchéité (indice "A1").

Appliquer une protection antigraillonnage indice "C4" ⓘ.

Mise en peinture, puis pulvérisation dans les corps creux du produit indice "C5" dans la zone de réparation.

12. Opérations complémentaires

Reposer les faisceaux électriques et les éléments déposés.

13. Réinitialisation

Mettre en service les systèmes pyrotechniques ⓘ.

ATTENTION : Réaliser les opérations à effectuer après un rebranchement de la batterie de servitude .

Rebrancher la batterie de servitude.